

SK – Vyhlásenie zhody



Výrobca: FRIATEC AG, Steinzeugstrasse, D-68229 Mannheim, Nemecko

Miesto výroby: FRIATEC AG, Steinzeugstrasse, D-68229 Mannheim, Nemecko

týmto vyhlasuje, že výrobok: **Elektrospojky z PE-HD, PE 100, ϕ 110 mm až ϕ 630 mm, SDR 17,6, na tlakové rozvody vykurovacích plynov**

je v zhode

s ustanoveniami zákona č. 90/1998 Z. z. o stavebných výrobkoch v znení neskorších predpisov, ak je zabudovaný v súlade s návodom na použitie, a že sa na výrobok a jeho výrobu uplatňujú tieto technické špecifikácie:

- STN EN 1555-1: 2004 Plastové potrubné systémy na zásobovanie plynými palivami. Polyetylén (PE). Časť 1: Všeobecne (64 3042)
- STN EN 1555-3: 2004 Plastové potrubné systémy na zásobovanie plynými palivami. Polyetylén (PE). Časť 3: Tvarovky (64 3042)
- STN EN 1555-5: 2004 Plastové potrubné systémy na zásobovanie plynými palivami. Polyetylén (PE). Časť 5: Vhodnosť systému na daný účel (64 3042)

V rámci počiatočných skúšok typu sa overili vlastnosti uvedené na rube tohoto vyhlásenia.

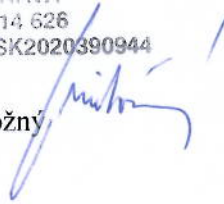
Opis výrobku a účel a spôsob použitia v stavbe:

Elektrospojky sa vyrábajú technológiou vstrekovania, sú vhodné pre elektrofúzne zváranie. Elektrospojky z PE-HD, PE 100, Eltex TUB 121, v čiernom farebnom vyhotovení, ϕ 110 mm až ϕ 630 mm, SDR 17,6, sú vhodné na zásobovanie plynými palivami, s maximálnym prevádzkovým tlakom (MOP) do 10 barov vrátane, prevádzkovej teploty 20°C.

 **GLYNWED, s.r.o.**
Nitrianska 18
SK - 917 01 TRNAVA
Tel./Fax: 033/ 5514 626
IČO:31416471, IČ DPH:SK2020390944

Trnava 5. júna 2009


Ing. Dušan Prieložný
konateľ



| Vlastnosť | Skúšobná metóda | Deklarovaná hodnota | Číslo protokolu o skúške a laboratórium |
|---|---|---|---|
| Skúšky granulátu podľa normy STN EN 1555-1 | | | 1) č. 018/2003 zo dňa 3.2.2003, č. 0007/2003 zo dňa 4.2.2003, SK06, VÚSAPL, a.s., Nitra 2) č. CDS/100875/SE/BHR/V zo septembra 2002, z mája 1999, GASTEC Certification B.V., Apeldoorn, Holandsko |
| Materiálové vlastnosti granulátu tvaroviek skúšané vo forme rúr: najmenšia požadovaná pevnosť (MRS) | čl. 4.4 STN EN 1555-1 a STN EN ISO 9080 | min. 10 MPa | 2) |
| Materiálové vlastnosti granulátu tvaroviek skúšané vo forme rúr: odolnosť proti kondenzátu plynu | tab. 2 STN EN 1555-1 a STN EN 921+AC | min. 20 h | 2) |
| Rozmery tvaroviek | čl. 6 STN EN 1555-3 | podľa rozmerovej tabuľky STN EN 1555-3 | 3) č. 0117/2009 zo dňa 06.05.2009, SK06, VÚSAPL, a.s., Nitra 4) č. j. 7935 0238/2002 zo dňa 24.05.2002, Inštitút pro testování a certifikaci, a.s., Zlín, Česká republika 5) č. 259608/2.1/85176 zo dňa 06.03.2009, č. 259808/2.1/85182 zo dňa 27.02.2009, SKZ - TeConA GmbH., Würzburg, Nemecko |
| Odolnosť tvaroviek proti vnútornému tlaku | tab. 4 STN EN 1555-3 a STN EN ISO 1167-1, -2 | t=20°C, T=100 h, $\sigma=12,4$ MPa t=80°C, T=165 h, $\sigma=5,4$ MPa t=80°C, T=1000 h, $\sigma=5,0$ MPa bez porušenia vzoriek | 3) 4) 5) |
| Hmotnostný index toku taveniny (MFR) tvaroviek | tab. 6 STN EN 1555-3 a STN EN ISO 1133 | zmena MFR pri výrobe menšia ako 20% | 4) 5) |
| Oxidačno-indukčný čas tvaroviek | tab. 6 STN EN 1555-3 a STN EN 728 | min. 20 min | 3) |
| Vzhľad a vyhotovenie tvaroviek | čl. 5.1 STN EN 1555-3 | bez defektov | 3) 4) 5) |
| Značenie tvaroviek | čl. 10 STN EN 1555-3 | podľa čl. 10 STN EN 1555-3 | 3) 4) 5) |
| Farba tvaroviek | čl. 5.2 STN EN 1555-3 | podľa čl. 5.2 STN EN 1555-3 | 3) 4) 5) |

Trnava 5. júna 2009

Ing. Dušan Prieložný
konateľ

 **GLYNWED, s.r.o.**
Nítrianska 18
SK - 917 01 TRNAVA
Tel./Fax: 093/ 5514 626
IČO:31416471, IČ DPH:SK2020390944